Hypertherm®

powermax1650® G3 SERIES™

Système plasma manuel ou mécanisé pour le coupage et le gougeage du métal

	Épaisseur	Vitesse de coupe
	Capacité de coupe manuelle	
Recommandée	32 mm (1,25 po)	500 mm/min (20 po/min)
	38 mm (1,5 po)	250 mm/min (10 po/min)
Grossière	44 mm (1,75 po)	125 mm/min (5 po/min)
Perçage	22 mm (7/8 po)*	

* Estimation de perçage pour une utilisation manuelle, ou avec un dispositif de réglage en hauteur de la torche automatique

	Taux d'élimination du métal	Profil de rainure
	Capacité de gougeage	
	9,8 kg par heure	6,6 mm P x 7,1 mm L

Torche manuelle T100

Torche machine T100M

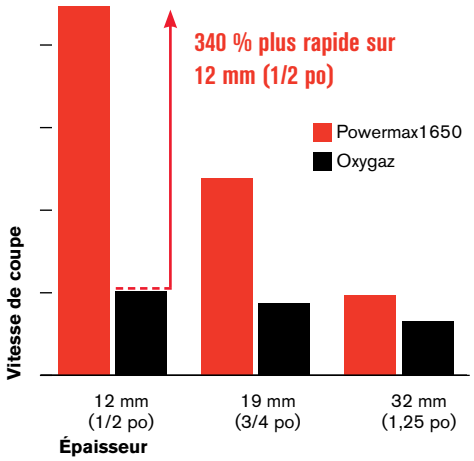
Avantages clés de la source de courant

- La fonction Auto-voltage™ s'adapte automatiquement à toute tension d'entrée de 200 V à 600 V triphasée.
- Le circuit Boost Conditioner™ compense les variations de tension d'entrée, améliorant le rendement des circuits à tension de ligne trop faible, des groupes générateurs et les puissances d'entrée fluctuantes.
- La conception axée sur la fiabilité augmente la durée d'utilisation et maximise le rendement de capital investi.
- L'interface CNC et Easy Torch Removal (ETR™) améliorent la polyvalence lors d'une utilisation manuelle ou mécanique.

Avantages clés de la torche

- La technologie de jet Coaxial-assist™ assure des vitesses de coupe élevées.
- L'électrode HyLife® prolonge la durée de vie des consommables et réduit les coûts de fonctionnement.
- La technologie brevetée de protecteur de buse permet un coupage en traînant la torche directement le long de la surface de la pièce à couper (pas de distance torche-pièce minimale à respecter).

Performance de coupe relative sur acier doux



Spécifications

Tensions d'entrée	CSA 200 – 600 V, tri, 50/60 Hz CE 230 – 400 V, tri, 50/60 Hz
Courant d'entrée à 16 kW	CSA 200/208/230/240/400/480/600 V, tri 53/51/46/44/27/22/21 A CE 230/380/400 V, tri 46/26/27 A
Courant de sortie	30 – 100 A
Tension de sortie nominale	160 V c.c.
Facteur de marche à 40 °C	CSA 60 % à 100 A, 200 – 208 V, tri 70 % à 100 A, 230 – 240 V, tri 80 % à 100 A, 380 – 600 V, tri 100 % à 80 A, 200 – 208 V, tri 100 % à 85 A, 230 – 240 V, tri 100 % à 90 A, 400 – 600 V, tri CE 70 % à 100 A, 230 – 240 V, tri 80 % à 100 A, 380 – 415 V, tri 100 % à 85 A, 230 – 240 V, tri
Tension à vide	160 V c.c.
Dimensions avec les poignées	671 mm P; 427 mm L; 655 mm H
Poids avec torche de 7,6 m	CSA 64 kg CE 65 kg
Alimentation en gaz	Air pur, sec, exempt d'huile ou d'azote
Débit/pression d'entrée du gaz recommandés	Coupage : 260 L/min à 5,1 bar Gougeage : 260 L/min à 4,8 bar
Longueur du câble d'alimentation	3 m
Type de source de courant	Onduleur – Transistor bipolaire à grille isolée (IGBT)

Fonctionnement du générateur motorisé

Puissance d'entraînement du moteur (kW)	Sortie système (ampères)	Rendement (expansion de l'arc)
30	100	Maximum
22,5	100	Limité
22,5	80	Maximum
15	80	Limité
15	60	Maximum

Tableau de coupe

Matériau	Épaisseur (mm)	Épaisseur (pouces)	Courant (ampères)	Vitesse de coupe maximum[1] (mm/min)	Vitesse de coupe maximum[1] (po/min)
Acier doux	3	cal. 10	40	3835	151
	6	1/4	60	3353	132
	12	1/2	100	2235	88
	19	3/4	100	1194	47
	25	1	100	711	28
	32	1 1/4	100	482	19
Acier inoxydable	2	cal. 14	40	5613	221
	6	1/4	60	2794	110
	12	1/2	100	2007	79
	19	3/4	100	991	39
	25	1	100	584	23
	32	1 1/4	100	356	14
Aluminium	3	1/8	40	5182	204
	6	1/4	60	3683	145
	12	1/2	100	2743	108
	19	3/4	100	1448	57
	25	1	100	838	33

[1] Les vitesses de coupe maximum proviennent de tests effectués en laboratoire par Hypertherm. Pour une performance de coupe optimale, les vitesses de coupe réelles peuvent varier en fonction des différentes applications de coupage. Pour de plus amples renseignements, se reporter au manuel de l'opérateur.

Renseignements sur les commandes

Tensions d'entrée	Systèmes manuels – Source de courant avec port CPC – Torche T100 7,6 m	Systèmes manuels – Source de courant avec port CPC – Torche T100 15 m	Systèmes manuels – Source de courant avec port CPC – Torche T100 23 m	Systèmes mécanisés – Source de courant avec port CPC – Torche T100m 7,6 m	Systèmes mécanisés – Source de courant avec port CPC – Torche T100m 15 m	Systèmes mécanisés – Source de courant avec port CPC – Torche T100m 23 m
200 – 600 V CSA[2]	059275	059276	059301	059279	059280	059303
230 – 400 V CE[3]	059288	059289	059302	059290	059291	059304

[2] Pour une utilisation en Amérique et en Asie, sauf la Chine.
[3] Pour une utilisation dans les pays où les marquages CE, CCC ou GOST sont obligatoires.

Configurations personnalisées (sélectionner la source de courant, la torche et les autres composants)

Options de source de courant

	Source de courant avec port CPC et câble de retour de 7,6 m avec connecteur de pièce manuel	Source de courant avec port CPC, rapport de tension de 50:1 et câble de retour de 7,6 m avec connecteur de pièce manuel
200 – 600 V CSA	059266	059318
230 – 400 V CE	059267	059319

Options de composants

Longueur du câble	Torches – T100	Torches – T100M sans crémaillère d'engrenage	Torches – T100M avec crémaillère d'engrenage	Câbles de retour	Câbles de commande – Suspension télécommandée	Câbles de commande – Connecteur à cosse CNC[4]	Câbles de commande – Connecteur à cosse CNC[5]
7,6 m	059264	059333	059315	123654	128650	123966	023206
10,7 m		059334	059324				
15 m	059270	059335	059325	123655	128651	123967	023279
23 m	059299	059336	059326		128652		

[4] Pour utilisation avec les équipements d'automatisation nécessitant une tension d'arc divisée.
[5] Pour utilisation avec les équipements ne nécessitant pas de tension d'arc divisée.

Consommables de la torche

Les buses et les électrodes sont disponibles en différentes quantités. Contacter votre distributeur pour de plus amples renseignements.

Type de consommable	Type de torche	Intensité	Buse	Protecteur/ Déflecteur	Buse de protection	Électrode	Diffuseur
Coupe à la traîne	Manuelle	40	120932	120929	120928	120926	120925
		60	120931				
		80	120927				
		100	220011	220065	220048	220037	220051
Mécanisé	Machine	40	120932	120930	120928 ou 220061 (ohmique)	120926	120925
		60	120931				
		80	120927				
		100	220011	220047	220048 ou 220206 (ohmique)	220037	220051
Non protégé	Machine	40	220006	120979	120928 ou 220061 (ohmique)	120926	120925
		60	220007				
		80	120980				
		100	220064		220048 ou 220206 (ohmique)	220037	220051
FineCut	Manuelle	30 – 50	220329	220325	120928 ou 220061 (ohmique)	120926	220327
	Machine	30 – 50		120979			120925
Gougeage	Manuelle/ Machine	60 – 80	220059	120977	120928	120926	120925
		100	220048		220048	220037	220051

RoHS

Ce système est conforme à la directive RoHS, qui limite l'utilisation de plomb, de mercure, de cadmium et d'autres composés dangereux.

Les sources de courant sont couvertes par une garantie de 3 ans et les torches par une garantie d'un an.

Conçu et assemblé aux États-Unis

ISO 9001:2008

Hypertherm®

Cut with confidence®

Hypertherm, Powermax, Coaxial-assist, Boost Conditioner, Auto-voltage et ETR sont des marques d'Hypertherm, Inc. et peuvent être enregistrées aux États-Unis et/ou dans d'autres pays.

Pour obtenir de plus amples renseignements, communiquez avec votre distributeur Hypertherm agréé ou rendez-vous sur **www.hypertherm.com**.

© Hypertherm, Inc. 11/2010 Révision 7
860262 Français / French